



⑳ Aktenzeichen: P 33 46 912.1
㉑ Anmeldetag: 24. 12. 83
㉒ Offenlegungstag: 5. 7. 84

DE 3346912 A1

③0 Unionspriorität: ③2 ③3 ③1
24.12.82 SU 3550871

⑦1 Anmelder:
Experimentalnyj Naučno-Issledovatel'skij Institut
Metallorežuščich Stankov, Moskva, SU

⑦4 Vertreter:
Nix, A., Dipl.-Ing. Dr.jur., Pat.-Anw., 6200 Wiesbaden

⑦2 Erfinder:
Levit, Maxim Lvovič; Voinov, Nikolai Vasilievič;
Arnoldi, Nikolai Michailovič, Moskva, SU; Minakova,
Rimma Valentinovna, Kiev, SU

⑤4 **Werkzeugelektrode zur elektroerosiven Bearbeitung und Verfahren zu deren Herstellung**

Die erfindungsgemäße Werkzeugelektrode ist aus einem Material auf Kupferbasis hergestellt, das eine offene Porigkeit von 10 bis 15% und Porengrößen von 2 bis 10 μm aufweist.

Das erfindungsgemäße Herstellungsverfahren für die genannte Werkzeugelektrode sieht einen Arbeitsgang der Pressung des Materials in einem Vakuum von 10^{-2} bis 10^{-4} Torr bei einer Temperatur von 650 bis 975°C unter einem Druck von 50 bis 110 kp/cm^2 vor.

Die vorgeschlagene Erfindung ist zweckmäßigerweise bei Nachform-Stoßräummaschinen zur elektroerosiven Bearbeitung von Hartlegierungen auf Basis von Wolfram- und Titankarbid anzuwenden.

DE 3346912 A1

ORIGINAL INSPECTED

Exoerimentalny Nauchno-Issledovatel'sky Institut
Metalloroshuschihi Stan'kov

WERKZEUGELEKTRODE ZUR ELEKTROEROSIVEN BEARBEITUNG
UND VERFAHREN ZU DEREN HERSTELLUNG

P A T E N T A N S P R Ü C H E

1. Werkzeugelektrode zur elektroerosiven Bearbeitung aus ei-
5 nem porösen Werkstoff auf Kupferbasis, d a -
d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß der Stoff eine of-
fene Porigkeit von 10 bis 15% und Größen der offenen Poren
von 2 bis 10 μ m aufweist.

2. Werkzeugelektrode nach Anspruch 1, d a d u r c h g e -
10 k e n n z e i c h n e t, daß der Stoff außer dem Kupfer fein
verteilte Zugaben aus Metalloxiden in Verbindung mit Bor ent-
hält.

3. Werkzeugelektrode nach Anspruch 2, d a d u r c h g e -
k e n n z e i c h n e t, daß der Stoff als Metalloxid Cr_2O_3
15 (Chromoxid) enthält.

4. Werkzeugelektrode nach den Ansprüchen 2 und 3, dadurch
g e k e n n z e i c h n e t, daß der Stoff (in Gew.-%) enthält:
Chromoxid (Cr_2O_3) 2 bis 10
Bor (B) 0,1 bis 1
20 Kupfer (Cu) den Rest.

5. Herstellungsverfahren für die Werkzeugelektrode nach
Anspruch 1 zur elektroerosiven Bearbeitung, das ein Warmpres-
sen porösen Werkstoffs auf Kupferbasis vorsieht, dadurch g e -
k e n n z e i c h n e t, daß das Pressen in einem Vakuum von
25 10^{-2} bis 10^{-4} Torr bei einer Temperatur von 650 bis 975°C un-
ter einem Druck von 50 bis 110 kp/cm^2 erfolgt.

B e s c h r e i b u n g

Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf die elektro-
erosive Bearbeitung und betrifft insbesondere Werkzeug-
elektroden zur elektroerosiven Bearbeitung und Herstellungs-
verfahren für diese.

Die Erfindung kann am erfolgreichsten bei Nachform-Stoß-
räummaschinen im Falle der elektroerosiven Bearbeitung von
schwer bearbeitbaren Werkstoffen, beispielsweise von Hart-
legierungen auf Basis von Wolfram- und Titankarbid an-
gewendet werden.

Außerdem kann die Erfindung zur elektroerosiven Bearbei-
tung von Stanzwerkzeugen, Preßformen, Gießformen und ande-
ren Formstücken aus Stahl eingesetzt werden.

Bekanntlich wird die Materialabnahme bei einem Werk-
stück während der elektroerosiven Bearbeitung durch eine
Fackel des bei der elektrischen Entladung verdampfenden
Materials der Werkzeugelektrode stark beeinflusst. Den For-
schungsergebnissen zufolge sind bis zu 70 % der Material-
abnahme bei einem Werkstück durch die Wirkung des Fackel-
mechanismus bedingt. Zu seiner Intensivierung wurde vorge-
schlagen, die Werkzeugelektrode porös auszuführen. Dann wird
die Fackel durch die Wirkung von hydrodynamischen Hochtem-
peraturstrahlen einer aus den Poren verdampfenden Betriebs-
flüssigkeit verstärkt.

Es ist bekannt, daß zur Verschleißverringerung bei der
elektroerosiven Bearbeitung eine Ablagerung eines Filmes
aus Pyrolyseprodukten der Betriebsflüssigkeit und des zu be-
arbeitenden Werkstoffes an der Stirnseite der Werkzeuelek-
trode von großer Bedeutung ist. Bei Verwendung poröser
Elektroden setzt sich der Schutzfilm
nicht nur auf deren Stirnseite, sondern auch auf der Ober-
fläche der Poren der Werkzeugelektrode ab. Hierbei nimmt
die Fläche, auf der sich der Film absetzt, um 1 bis 2 Größen-
ordnungen zu. Dementsprechend nimmt auch die Energie für
die Pyrolyse der in den Poren befindlichen Betriebsflüssig-
keit und für die Ablagerung des Schutz-Flüssigkeitsfilmes
zu. Damit der erste und der zweite Mechanismus funktionieren, ist

ein Ansaugen der Betriebsflüssigkeit in die Poren aus dem Arbeitsspalt erforderlich, wobei die letzteren offen sein sollen.

Es ist auch eine Werkzeugelektrode zur elektroerosiven Bearbeitung bekannt, die 20 bis 50 Gew.-% Kupfer, 2,5 bis 5 Gew.-% Thoriumdioxid und den Rest Wolfram enthält. Die genannte Werkzeugelektrode wird in zwei Stufen gefertigt. In der ersten Stufe wird durch Pressen einer Preßmasse aus Wolfram unter einem Druck von 1 kp/cm^2 eine porige Werkzeugelektrode hergestellt. In der zweiten Stufe wird sie mit Kupfer bei einer Temperatur von 1150°C in einem Wasserstoffstrom durchtränkt.

Die sich in der ersten Stufe ausbildende porige Struktur eines Wolfram-"Skelettes" wird in der zweiten Stufe bei der Durchtränkung mit Kupfer gefüllt, und die Poren schließen sich. Das Herstellungsverfahren, das in zwei Stufen durchgeführt wird, ist an und für sich ziemlich langwierig. Die Kompliziertheit der Durchtränkung des porigen Wolfram-"Skelettes" mit Kupfer gestattet es nicht, Profilwerkzeugelektroden zu erhalten. Manche Werkstücke bedürfen einer Nachbearbeitung. Da sich das Wolfram sehr schwer bearbeiten läßt, ist diese Nacharbeit äußerst erschwert. Außerdem wird als eine der Komponenten des Werkzeugelektrodenmaterials das kostspielige Wolfram eingesetzt, was die Rentabilität der elektroerosiven Bearbeitung herabsetzt.

Es ist eine Werkzeugelektrode zur elektroerosiven Bearbeitung bekannt, deren Grundmaterial Kupfer ist und die zur Leistungssteigerung und zur Verschleißverringering zusätzlich Legierungszuschläge, und zwar Chromdioxid und Bor, beinhaltet.

Nachteilig bei diesem Material ist, daß die Struktur des Materials kompakt ist und die positiven Einflüsse der Porigkeit auf die Mechanismen der Materialabnahme und der Abnutzung der Werkzeugelektrode bei der elektroerosiven Bearbeitung nicht zur Geltung kommen.

Bekannt ist auch eine Werkzeugelektrode zur elektroerosiven Bearbeitung, die aus porösem Werkstoff, beispielsweise

se aus Kupfer, hergestellt ist, in dem die Porosität 15 bis 25 % und die Porengröße 10 bis 40 μm ausmacht.

Dabei ist außer acht gelassen, daß die hohen Fertigungseigenschaften bei der elektroerosiven Bearbeitung nicht durch die gesamte Porigkeit des Elektrodenmaterials von 15 bis 25 %, sondern durch seine offene Porigkeit bestimmt werden. Darin lagen eine starke Streuung und eine Verschlechterung der Fertigungseigenschaften im Zusammenhang mit dem Auftreten einer geschlossenen Porigkeit begründet, die auf die Parameter des verwendeten technologischen Prozesses zur Herstellung des Materials zurückzuführen ist. Die geschlossene Porigkeit des Materials führt zu einer lokalen Überhitzung der Arbeitsfläche der Werkzeugelektrode bei der elektroerosiven Bearbeitung und als Folge davon zu einem Geschwindigkeitsabfall bei der Materialabnahme wegen der Bearbeitung in einem Dampf-Gas-Medium sowie zu einer Verschleißzunahme. Darüber hinaus sind die genannten Porengrößen für eine Halbschlicht- und Schlichtbearbeitung mit $R_a \leq 10 \mu\text{m}$ groß, weil die elektroerosive Bearbeitung ein Nachformverfahren ist.

Es ist ein Herstellungsverfahren für eine aus einem porösen Werkstoff, beispielsweise aus Kupfer, durch Warmpressen aus Pulvern im Strom eines Reduktionsgases, beispielsweise von Wasserstoff, bei einer Temperatur von 330 bis 440°C (0,3 bis 0,4 der Schmelztemperatur) unter einem Druck von 20 bis 50 kp/cm^2 und mit einer anschließenden Temperaturerhöhung beim Reduktionsgas auf 660 bis 990°C (0,6 bis 0,9 der Schmelztemperatur) erzeugte Werkzeugelektrode bekannt.

Das genannte Verfahren wird durch folgendes gekennzeichnet. Erstens verhindert die Anwendung des Reduktionsgases, beispielsweise des Wasserstoffes, der einen Überdruck erzeugt, den Austritt von Reduktionsprodukten aus dem Material der Werkzeugelektrode und die Erzeugung einer damit zusammenhängenden offenen Porigkeit. Darüber hinaus entsteht eine Explosionsgefahr, und es werden ein spezieller Lagerraum für Gasflaschen und die Organisierung deren zentralisierter Lieferung erforderlich.

Zweitens, sind die Temperatur von 330 bis 440°C und

der Druck von 20 bis 50 kp/cm² für eine vollständige Kupferreduktion aus den Oxyden beim Pressen unzureichend, und außerdem wird die Werkzeugelektrode schlecht oder überhaupt nicht auf die ganze Tiefe gepreßt, und ihr Material erreicht die erforderliche Dichte (Porigkeit) nicht. Der Wert der offenen Porigkeit überschreitet hierbei die Optimalwerte (10 bis 15 %), was in entsprechender Weise schlechtere physikalisch-mechanische und elektroerosive Eigenschaften (Fertigungseigenschaften) der hergestellten Werkzeugelektrode zur Folge hat.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Werkzeugelektrode zur elektroerosiven Bearbeitung und ein Herstellungsverfahren für diese zu schaffen, die dank ihrer physikalisch-mechanischen Eigenschaften und deren Herstellungstechnologie bei der Halbschlicht- und Schlichtbearbeitung eine Verringerung des Verschleißes der Werkzeugelektrode unter Geschwindigkeits-erhöhung der Materialabnahme vom Arbeitsstück und unter Verringerung der Rauheit der bearbeiteten Fläche gewährleisten.

Die gestellte Aufgabe wird durch eine Werkzeugelektrode zur elektroerosiven Bearbeitung gelöst, die aus einem porösen Werkstoff auf Kupferbasis hergestellt ist, dessen Material erfindungsgemäß eine offene Porigkeit von 10 bis 15 % und eine Porengröße von 2 bis 10 μ m aufweist.

Die offenen Poren gestatten es, den Effekt einer vollständigen Evakuierung von Schmelzprodukten aus einer Kolkung an der Werkstückelektrode bei Einwirken von gasdynamischen Hochtemperaturstrahlen (Fackeln) der aus den Poren verdampfenden Betriebsflüssigkeit zu realisieren. Dadurch, daß die Poren offen sind (d.h. mit den benachbarten Poren kommunizieren und in die Oberfläche der Werkzeugelektrode münden), werden sie durch neue Portionen der Betriebsflüssigkeit ständig gespeist. Dies führt zu einer Leistungssteigerung um das Zwei- bis Mehrfache. Zugleich damit wird auf Grund einer Pyrolyse der Betriebsflüssigkeit in den Poren bzw. an deren Wänden ein Schutzfilm abgeschieden. Ein ununterbrochenes Ansaugen der Betriebsflüs-

sigkeit durch die offenen Poren gestattet es, den Schutzfilm wiederherzustellen. Dies setzt die Abnutzung der porigen Werkzeugelektrode sprunghaft herab.

5 Eine offene Porigkeit unterhalb von 10 % ist unzureichend und läßt nicht die obengenannten Vorteile sowohl hinsichtlich der Geschwindigkeit der Materialabnahme als auch in Bezug auf den Verschleiß realisieren. Eine Vergrößerung der offenen Porigkeit des Werkstoffes über 15 % hat eine Verschlechterung der physikalisch-mechanischen und also
10 auch der Fertigungseigenschaften (der elektroerosiven Eigenschaften) zur Folge. Eine geschlossene Porigkeit an der Werkzeugelektrode führt zur Entstehung von Herden einer lokalen Überhitzung auf den gegebenen Abschnitten, die zu einer Leistungsminderung bei
15 der Bearbeitung wegen Entladungen im Gas-Dampf-Medium führen.

Da die elektroerosive Bearbeitung ein Kopierverfahren darstellt, gestattet es die Porengröße unterhalb von 10 μm , bei der Halbschlicht- und Schlichtbearbeitung eine
20 Rauheit der bearbeiteten Fläche von $R_a < 10 \mu\text{m}$ zu erzielen. Wie die zahlreichen Versuche gezeigt haben, werden Poren einer Größe unterhalb von 2 μm infolge eines großen hydraulischen Widerstandes mit der Betriebsflüssigkeit nicht gefüllt. Hierbei kommt es nicht zur Realisierung der
25 Vorteile der porösen Struktur der Werkzeugelektrode (Steigerung der Bearbeitungsleistung und der Standzeit der Werkzeugelektrode).

30 Zweckmäßig ist, daß das Material der Werkzeugelektrode außer dem Kupfer fein verteilte Zugaben aus Metalloxiden in Verbindung mit Bor enthält.

Die fein verteilten Zugaben zum Material der Werkzeug-
elektrode erbringen in Verbindung mit Bor einen Abschirm-
effekt während der elektroerosiven Entladung. Überdies
gestatten die Zersetzung des Metalloxides und die Ent-
35 sendung negativer Ionen in den Entladekanal, Ionen zu neutralisieren, die die Werkzeugelektrode beschießen.

Die besten Resultate werden in dem Fall erzielt, wo als Oxid Chromoxid (Cr_2O_3) eingesetzt wird.

Es ist zweckmäßig, daß das Material der Werkzeugelektrode (in Gew.-%) enthält:

	Chromoxid (Cr_2O_3)	2 bis 10
	Bor (B)	0,1 bis 1
5	Kupfer (Cu)	den Rest.

Das Vorhandensein von Chromoxid (Cr_2O_3) in einer Menge unterhalb von 2 % ergibt die obengenannten Resultate nicht, während bei einer Überschreitung von 10 % eine Leistungsminderung und eine Erhöhung des Verschleißes der Werkzeugelektrode auf Grund einer Verschlechterung von integralen wärmephysikalischen Eigenschaften ihres Materials eintreten.

Die gestellte Aufgabe wird auch durch ein Verfahren zur Herstellung der Werkzeugelektrode zur elektroerosiven Bearbeitung aus einem porösen Kupferwerkstoff durch dessen Warmpressen gelöst, bei dem das Pressen erfindungsgemäß in einem Vakuum von 10^{-2} bis 10^{-4} Torr bei einer Temperatur von 650 bis 975°C unter einem Druck von 50 bis 110 kp/cm^2 erfolgt.

Das Warmpressen der Werkzeugelektroden im Vakuum unterhalb von 10^{-2} Torr führt dazu, daß keine Reduzierung der Oxidschichten im Material der Werkzeugelektrode stattfindet. Ein Vakuum oberhalb der oberen Grenze führt zu keiner Verbesserung der Eigenschaften der Werkzeugelektrode, verlängert aber, kompliziert und verteuert das Herstellungsverfahren.

Bei einer Temperaturerhöhung über die obere Grenze erfolgen eine große Abkühlschrumpfung des Materials, eine Schließung der Poren und es kommt nicht zur Erzielung einer offenen Porigkeit von 10 bis 15 % und einer geschlossenen Porigkeit unterhalb von 5 %. Bei einer Temperaturerniedrigung unter die untere Grenze erfolgt keine vollständige Kupferreduktion aus den Oxiden. Die Werkzeugelektrode wird auf die ganze Tiefe schlecht oder überhaupt nicht gepreßt, und das Material der Werkzeugelektrode erreicht die erforderliche Dichte nicht.

Beim Pressen der Werkzeugelektrode bei einem Druck

unterhalb von 50 kp/cm^2 und bei einer vorgegebenen Temperaturführung übersteigt der Wert der offenen Porigkeit des Materials die Vorgabewerte (10 bis 15 %). Eine Erhöhung des Preßdrucks im vorgegebenen Temperaturbereich über
 5 110 kp/cm^2 führt dazu, daß die einzelnen Abschnitte der Werkzeugelektrode übermäßig gepreßt werden und eine offene Porigkeit unter 10 % aufweisen (die Struktur der Proben liegt nahe an einer kompakten Struktur mit einer geringen Menge geschlossener Poren).

10 Im folgenden wird die vorliegende Erfindung durch eingehende Beschreibung eines konkreten Ausführungsbeispiels derselben erläutert.

Es wird eine Werkzeugelektrode zur elektroerosiven Bearbeitung vorgeschlagen, die aus einem porösem Werkstoff auf
 15 Kupferbasis hergestellt ist.

Gemäß der Erfindung ist das Material durch eine offene Porigkeit von 10 bis 15 % gekennzeichnet, wobei die offenen Porengrößen 2 bis $10 \text{ } \mu\text{m}$ betragen.

Außer dem Kupfer enthält das Material der Werkzeug-
 20 elektrode fein verteilte Zugaben aus Metalloxiden in Verbindung mit Bor. Als Metalloxyd enthält das Material Chromoxyd (Cr_2O_3). Hierbei weist das Material der Werkzeugelektrode folgende chemische Zusammensetzung (in Gew.-%) auf:

25	Chromoxyd (Cr_2O_3)	2 bis 10
	Bor (B)	0,1 bis 1
	Kupfer (Cu)	den Rest.

Das die genannte Porigkeit und Zusammensetzung aufweisende Material der Werkzeugelektrode sichert einen geringen Verschleiß der Werkzeugelektrode, eine hohe Geschwindigkeit der Materialabnahme beim Arbeitsstück und eine Verringerung der Rauheit der zu bearbeitenden Oberfläche.
 30

Es wird ein Herstellungsverfahren für die Werkzeugelektrode zu elektroerosiven Bearbeitung vorgeschlagen.
 35 Als Material für die genannte Werkzeugelektrode wird ein poröser Werkstoff auf Kupferbasis genommen, der einem Warmpressen unterzogen wird.

Gemäß der Erfindung wird das Pressen in einem Vakuum von 10^{-2} bis 10^{-4} Torr bei einer Temperatur von 650

bis 975°C unter einem Druck von 50 bis 110 kp/cm² durchgeführt.

Zum besseren Verständnis der Erfindung werden nachfolgend konkrete Ausführungsbeispiele aufgeführt.

- 5 Es wurde ein^{poröser} Werkstoff auf Kupferbasis genommen, der 3 % Cr₂O₃, 1 % B, 94 % C mit einer offenen Porigkeit von 10, 12, 15 % und mit einer Porengröße von 2,0; 5; 10 enthält; das Material der genannten Zusammensetzung wurde einem Warmpressen bei einer Temperatur von 900°C unter einem Druck von 96 kp/cm² in einem Vakuum von 10⁻³ Torr unterzogen. Die erhaltenen Proben (die Probenfläche beträgt 500 mm², das zu bearbeitende Material ist Stahl 45 - Tabelle 1 - und die Hartlegierung - Tabelle 2) wurden nach einer den auf diesem Gebiet tätigen Fachleuten bekannten Methodik im Testbetrieb der elektroerosiven Bearbeitung auf 15 einer Nachform-Stoßräummaschine mit einem elektrohydraulischen Antrieb, versehen mit einem Impulsgenerator, geprüft. Die Prüfungen wurden bei folgenden Betriebsverhältnissen durchgeführt: für den Stahl (Tabelle 1) sind die Frequenz 20 f = 88 kHz, der Arbeitsstrom I = 16 A, die Polung umgekehrt (Werkzeugelektrode ist positiv); für die Hartlegierung (Tabelle 2) sind die Frequenz f = 88 kHz, der Arbeitsstrom I = 11 A, die Polung normal (Werkzeugelektrode ist negativ). Die Prüfergebnisse sind in den Tabellen 1 und 2 zusammenge- 25 faßt.

Tabelle 1

Probe Nr.	Zusammen- setzung	(offene) Porigkeit, (%)	Porengrösse, (μ m)
1	2	3	4
1	Cu - 94% Cr ₂ O ₃ - 3% B - 1%	10	10
2	dto.	15	10
3	dto.	12	10
4	dto.	12	5
5	dto.	12	2
be- kann- tes Mate- rial	Kupfer mit der Gesamtporigkeit von 15%	nicht ge- messen	30 bis 40

Tabelle 1 (Forts.)

Probe Nr.	Abnahmege- schwindigkeit, $\frac{\text{mm}^3}{\text{min. A}}$	relativer Verschleiss, (%)	Oberflächen- rauheit, (μ m)
1	5	6	7
1	7,8	18,5	3
2	8,0	22,1	3
3	8,3	15,0	3
4	8,0	24,2	3
5	7,5	25	3
6	7,3	38,2	4

Tabelle 2

	Probe Nr.	Zusammen- setzung	(offene) Porigkeit, (%)	Porengrösse (μ m)
5	1	2	3	4
	1	Cu - 94% Cr ₂ O ₃ - 3% B ₂ O ₃ - 1%	10	10
	2	dto.	15	10
10	3	dto.	12	10
	4	dto.	12	5
	5	dto.	12	2,0
15	6	be- kann- tes Mate- rial	nicht ge- messen	nicht ge- messen

Tabelle 2 (Forts.)

	Probe Nr.	Abnahmege- schwindigkeit, $\frac{\text{mm}^3}{\text{min. A}}$	relativer Verschleiss, (%)	Oberflächen- rauheit, (μ m)
20	1	5	6	7
	1	2,6	45,6	2,0
25	2	2,5	50,2	2,0
	3	3,0	38,0	2,0
	4	2,3	50,3	2,0
	5	2,0	51,0	2,0
	6	1,9	50,1	2,0